

Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 13 / ER410 do spawania metodą MAG ferrytycznych stali nierdzewnych zawierających ok. 13% chromu Cr, np.: X6Cr13 (1.4000).

Stosowany jest do napawania zaworów i innych części aparatury w instalacjach pracujących w podwyższonych temperaturach.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki na bazie argonu Ar.

Klasyfikacja

| | |
|--------|---------------|
| EN ISO | 14343-A: G 13 |
| AWS | A5.9: ER 410 |

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| C | Mn | Si | P | S | Cr |
|-----|------|-----|---------|---------|------|
| 0.1 | 0.45 | 0.4 | ≤ 0.030 | ≤ 0.020 | 13.0 |

Właściwości mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) | Udarność ISO - V (J) |
|-----------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|----------------------|
| | | | | +20°C |
| 750 °C x 1h | ≥350 | ≥450 | ≥20 | ≥47 |

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: 98%Ar+2%O₂, Ar+0.5≤CO₂≤5

Materiały

1.4000 (X6Cr13); 1.4006 (X12Cr13)

AISI 410

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

